

09.05.03
PCT/SK 03 / 000 07
10 / 509615
09 MAJ 2003
29 SEP 2004

REC'D 05 JUN 2003

PCT

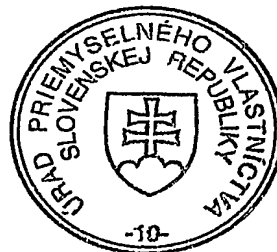
ÚRAD PRIEMYSELNÉHO VLASTNÍCTVA

SLOVENSKEJ REPUBLIKY

potvrďuje, že MATADOR, a. s.
Púchov, SK

podal dňa 9. apríla 2002 patentovú prihlášku
značka spisu PP 480-2002
a že pripojený opis a 2 výkresy sa zhodujú úplne s pôvodne podanými
prílohami tejto prihlášky.

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



B. Byst. 5. apríla 2003

Predseda

BEST AVAILABLE COPY

Zariadenie pre konfekciu surového autoplášťa.

Oblasť techniky

Vynález sa týka zariadenia pre konfekciu surového autoplášťa, tvoreného súborom viacerých staníc na princípe dvojosej zostavy.

Doterajší stav techniky

V súčasnosti je známych viacero spôsobov výroby surových autoplášťov a tomu odpovedajúcich zariadení a ich montážnych zostáv. Každá z nich vykazuje určité prednosti či výhody voči inej, ale zároveň vykazuje aj určité nedostatky. Prakticky konštrukčným riešením jednotlivých zariadení, ich usporiadaním a vzájomným prepojením je daný aj príslušný spôsob výroby surového autoplášťa.

Prevažná časť konfekčných liniek je konštruovaná v tzv. jednoosovom prevedení, kedy sa polotovary potrebné na výrobu surového autoplášťa privádzajú, predpripravujú a kompletujú do hotového výrobku na konfekčných bubnoch usporiadaných spravidla v jednej pozdĺžnej osi linky. Veľmi ťažko sa v takto usporiadanej linke dajú využiť nové, progresívne prvky tak v konštrukčnom riešení jej jednotlivých zariadení, ako aj zavedenie progresívnejších spôsobov výroby surového autoplášťa a optimalizácie technologického procesu výroby.

Nevýhodou sa javí tiež požiadavka na značnú výrobnú plochu a tým aj zníženie produktivity a zhoršovanie kvality vyrábanej produkcie.

Podstata vynálezu

Uvádzané nedostatky a nevýhody sú odstránené zariadením pre konfekciu surového autoplášťa podľa vynálezu, ktorého podstatou je, že pozostáva zo stanice pre kompletáciu kostry spojennej s kostrovým bubnom a zásobníkom kostrových materiálov, stanice pre kompletáciu obalu, spojennej s dvojicou nárazníkových bubnov, stanice opatrenej kompletačným bubnom, kde medzi stanicou pre kompletáciu kostry a stanicou kompletačného bubna je umiestnená stanica kompletácie surového autoplášťa, opatrená prenášacím zariadením a zavaľovacím zariadením, pričom stanica

pre kompletáciu kostry a stanica pre kompletáciu obalu sú nesúosé.

Stanica kompletácie surového autoplášťa je opatrená prenášacím zariadením, zavaľovacím zariadením a zariadením na uchytenie a pokladanie pätkových lán a kostry. Stanica pre kompletáciu obalu je opatrená transferingom, zásobníkom nárazníkov, zásobníkom behúňa, zásobníkom špirálového pásika a zariadením pre pokladanie špirálového pásika.

Jeho výhodou je, že predstavuje kombináciu vhodných zariadení ako celok, ktorý doposiaľ nebol aplikovaný. Zariadenie je konštruované tak, aby vzájomné usporiadanie a prepojenie umožnili realizovať progresívne prvky pri aplikácii technologického procesu výroby surových autoplášťov a súčasne umožniť nielen zvýšenú produktivitu, ale aj vysokú flexibilitu a kvalitu vyrábanej produkcie. Zariadenie na výrobu surových autoplášťov je usporiadané do tzv. dvojosej verzie, čo umožňuje aplikovať uvádzané výhody.

Prehľad obrázkov na výkrese

Technické riešenie je bližšie vysvetlené na pripojených výkresoch, kde na obr.1 a 2 je schematicky zobrazené zariadenie pre konfekciu surového autoplášťa v dvoch konštrukčných usporiadaniach.

Príklad vytvorenia vynálezu

Zariadenie pre konfekciu surového autoplášťa pozostáva zo stanice 10 pre kompletáciu kostry, spojenej s kostrovým bubnom 30 a zásobníkom 180 kostrových materiálov, uloženej na dráhe 20. Stanica 40 pre kompletáciu obalu uložená na dráhe 50 je spojená s dvojicou nárazníkových bubnov 60 a 70. Súčasne je opatrená transferingom obalu 80, uloženom na dráhe 90, zásobníkom 190 nárazníkov, zásobníkom 200 behúňa, zásobníkom 210 špirálového pásika a zariadením 170 pre pokladanie špirálového pásika. Kompletačná stanica 110 je opatrená kompletačným bubnom 130, uloženom na dráhe 120. Medzi stanicou 10 pre kompletáciu kostry a stanicou 110 kompletačného bubna 130 je umiestnená stanica 140 kompletácie surového autoplášťa. Je tvorená prenášacím zariadením 100, zavaľovacím zariadením 160 a zariadením 150 na uchytenie a pokladanie pätkových lán a kostry.

Na stanici 10 kompletácie kostry, sa na kostrový bubon 30 navinú kostrové polotovary zo zásobníka 180 kostrových materiálov. Z kostrového bubna 30 sa preložia po dráhe 20 do zariadenia 150 na uchytenie a pokladanie pätkových lán a kostry, kde sú pripravené laná. Po prebratí kostrových materiálov z kostrového

bubna 30 je možné znovu navíjať polotovary zo zásobníka 180 kostrových materiálov.

Na stanici 40 pre kompletáciu obalu sa na prvý nárazníkový bubon 60 navinú nárazníkové polotovary zo zásobníka 190 nárazníkov. Po preložení nárazníkového obalu po dráhe 50 z nárazníkového bubna 60 do transferingu obalu 80 sa proces opakuje. Transferring obalu 80 medzitým preniesie obal po dráhe 90 na druhý nárazníkový bubon 70. Po uchytení obalu sa naň navinie špirálový pásik zo zásobníka 210, zariadením 170 pre pokladanie špirálového pásika a behúň zo zásobníka 200. Po preložení kompletného nárazníkového obalu do prenášacieho zariadenia 100 sa proces na druhom nárazníkovom bubne 70 opakuje.

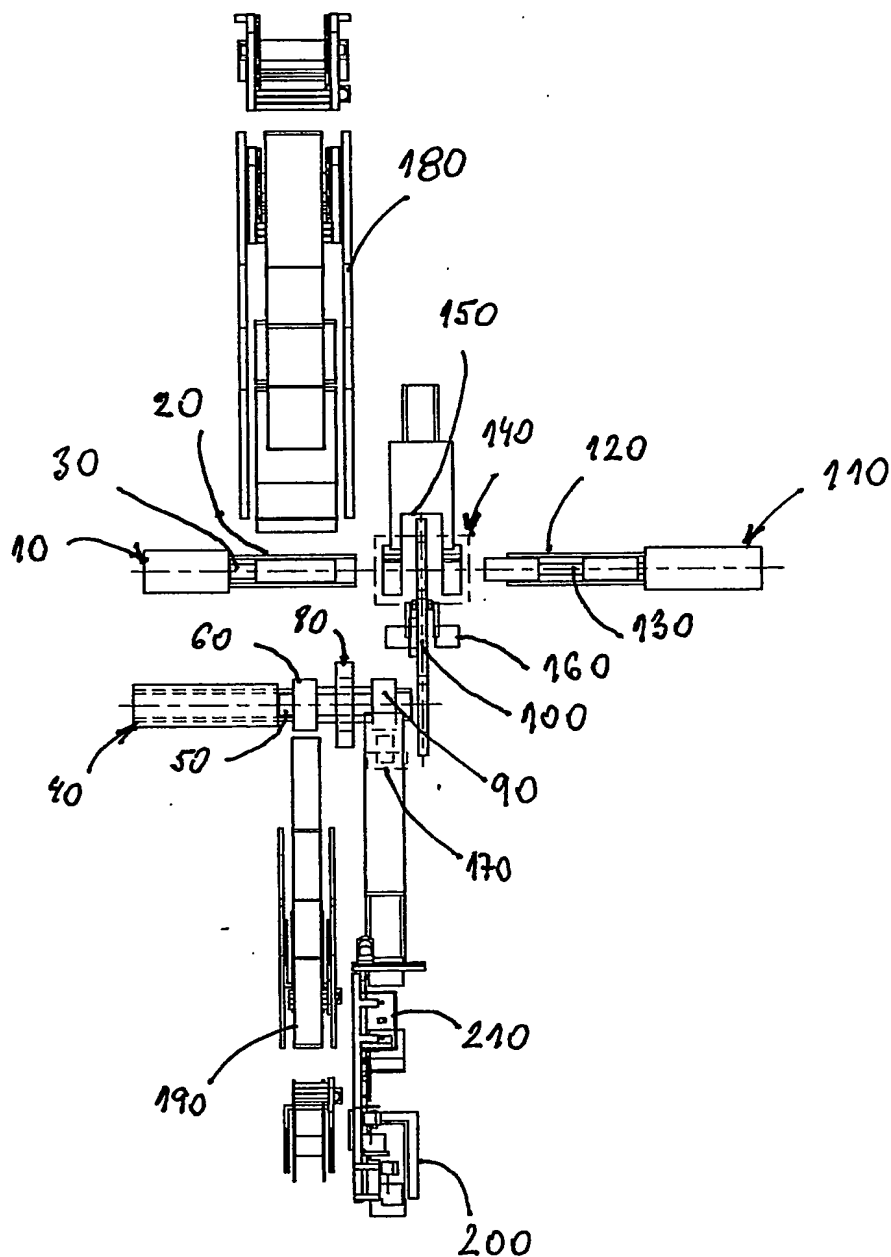
Na stanici 140 kompletácie surového autoplášťa prevezme kompletačný bubon 130 kostrový obal zo zariadenia 150 na uchytenie a pokladanie pätkových lán a kostry. Počas kompletácie ho spojí s nárazníkovým obalom, ktorý odoberie z prenášacieho zariadenia 100. Proces kompletácie prebehne pomocou zavaľovacieho zariadenia 160 a kompletačného bubna 130. Po ukončení kompletácie odoberie prenášacie zariadenie 100 hotový obal surového autoplášťa z kompletačného bubna 130. Z prenášacieho zariadenia 100 je hotový plášť vybraný obsluhou alebo manipulátorom a prenášacie zariadenie 100 ide prevziať ďalší kompletný nárazníkový obal. Proces sa následne opakuje.

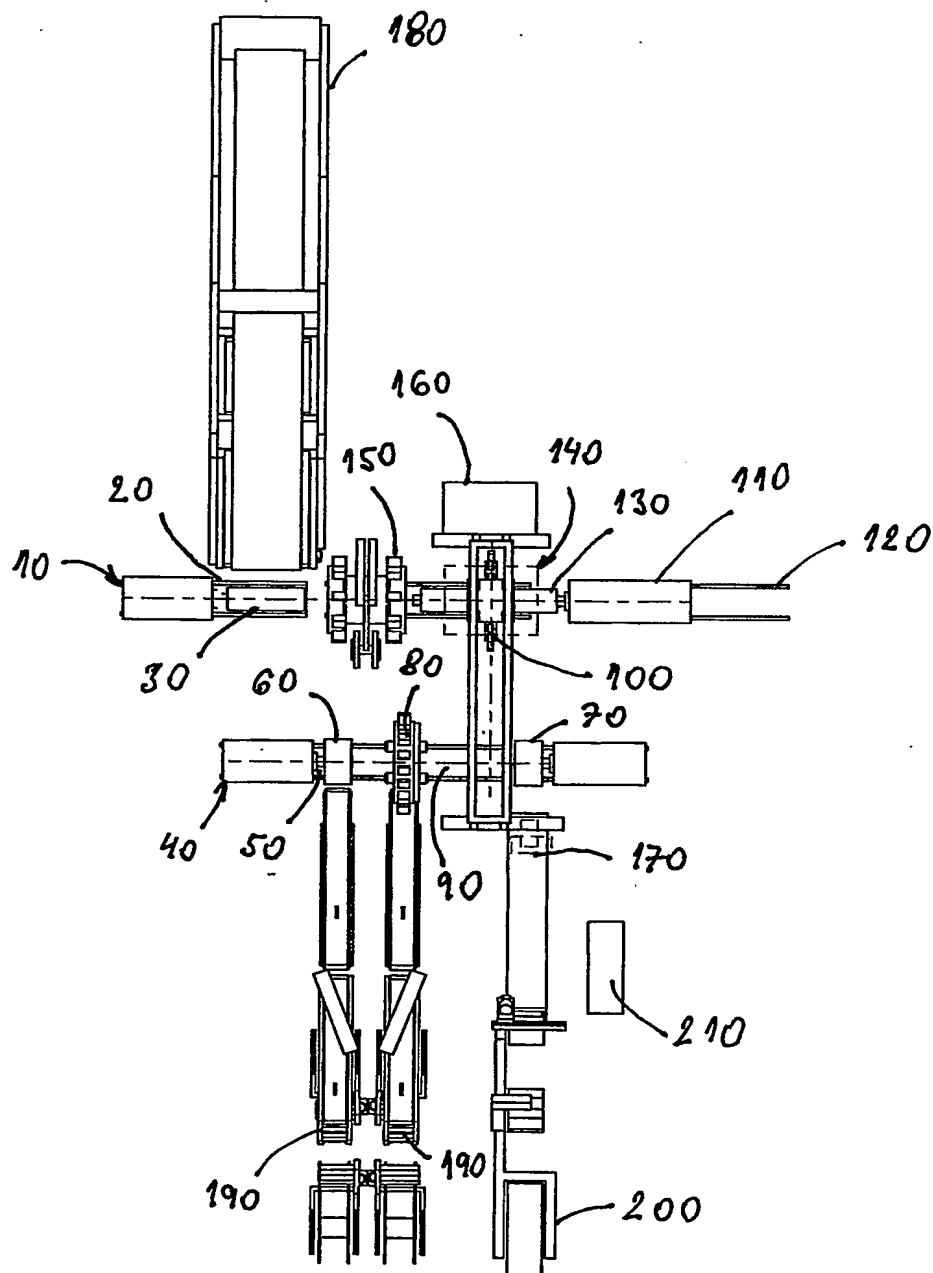
Priemyselná využiteľnosť

Vynález sa týka gumárenského priemyslu a je ho možné využívať výlučne pri výrobe autoplášťov či už diagonálneho alebo radiálneho prevedenia.

P a t e n t o v é n á r o k y

1. Zariadenie pre konfekciu surového plášťa v y z n a č u j ú c e s a t ý m, že pozostáva zo stanice (10) pre kompletáciu kostry, spojenej s kostrovým bubnom (30) a zásobníkom (180) kostrových materiálov, stanice (40) pre kompletáciu obalu, spojenej s dvojicou nárazníkových bubnov (60) a (70), stanice (110), opatrenej kompletačným bubnom (130), kde medzi stanicou (10) pre kompletáciu kostry a stanicou (110) kompletačného bubna (130) je umiestnená stanica (140) kompletácie surového autoplášťa, opatrená prenášacím zariadením (100) a zavaľovacím zariadením (160), pričom stanica (10) pre kompletáciu kostry a stanica (40) pre kompletáciu obalu sú nesúosé.
2. Zariadenie pre konfekciu surového autoplášťa podľa nároku 1., v y z n a č u j ú c e s a t ý m, že stanica (140) kompletácie surového autoplášťa je opatrená prenášacím zariadením (100), zavaľovacím zariadením (160) a zariadením (150) na uchytenie a pokladanie pätkových lán a kostry.
3. Zariadenie pre konfekciu surového autoplášťa podľa nároku 1., v y z n a č u j ú c e s a t ý m, že stanica (40) pre kompletáciu obalu je opatrená transferringom obalu (80), zásobníkom (190) nárazníkov, zásobníkom (200) behúňa, zásobníkom (210) špirálového pásika a zariadením (170) pre pokladanie špirálového pásika.





**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.